

German Democratic Republic

FDD Abstract of

REQUIREMENTS DATA ON MAINTENANCE AND EXTENSION OF TRACK STRUCTURE (3 pp; German; 1952)

This document consists of photostats of three typewritten pages containing information about current and planned maintenance and extension of the track ~~infer~~ structure. No issuing agency is given.

Point I of the document analyses the present condition of the track structure. The 1952 production program has provided 100 million Deutsche marks for the maintenance of the rail network and 23 million Deutsche marks for new trackage. The following capacity exists at present: 480 section shops (with 11,880 laborers), 23 track construction trains (with 1,380 laborers), six switch construction trains (with 240 laborers), eight reconditioning plants for track structure, three switch factories and 2 tie factories.

The document notes that the two outstanding features about track construction are manual labor and the use of reclaimed material. Capacity is restricted by the limited supply of materials. The annual capacity of switch construction plants is 3,000 switch units. The following supplies are needed annually for smooth operation of maintenance and extension of the track net: 75,000 tons of rails; 40,000 tons of rail fastenings; 1,350,000 ties; 2,000 switches.

Point II of the document lists the intended production level. The Five-Year-Plan provides for the replacement of 2,300 kilometers of track and 6,000 switches. By 1952 110 kilometers of track and 300 switches will have been replaced. In order to fulfill the Five-Year-Plan the report makes several suggestions such as: mechanization of track structure work (production, shipping and installation); increase of reclaiming capacity (material for track structure by 35 percent, switches by 25 percent). The report concluded with four prerequisites to achieve the desired mechanization and increase in capacity: 1. Normal rail output for the Reichsbahn must be increased; 2. rolling mills producing switches must receive the necessary rollers; 3. the Reichsbahn must receive ample material for switch production; 4. reinforced concrete ties must be developed and then produced in sufficient quantity (at least 1 million per year).

Return to CIA Library

Foreign language document or a microfilm of it  is obtainable from CIA Library,

25X1

24 June 1952

SECRET/CONTROL U.S. OFFICIALS ONLY

9184

25X1A

MAY 1952

CLASSIFICATION SECRET/CONTROL - U.S. OFFICIALS ONLY

SECURITY INFORMATION  
CENTRAL INTELLIGENCE AGENCY

REPORT NO. [REDACTED]

## INFORMATION REPORT

CD NO.

25X1

COUNTRY

Germany (Russian Zone)

DATE DISTR. 4 June 1952

SUBJECT

File and Rail Requirements of the DDR Railroads

NO. OF PAGES 2

25X1A PLACE  
ACQUIREDNO. OF ENCLS. 1 (5) stat  
(LISTED BELOW)

25X1A

DATE OF INFO:  
ACQUIREDSUPPLEMENT TO  
REPORT NO. [REDACTED]

25X1X

1. The attached plan for construction work on DDR railroads in 1952 was required submitted to the SCC in Karlshorst by 25 March 1952.
2. The attachments are forwarded to you for retention as a supplement to [REDACTED]

25X1X

THIS DOCUMENT HAS AN ENCLOSURE ATTACHED  
DO NOT DETACH

CLASSIFICATION

SECRET/CONTROL - U.S. OFFICIALS ONLY

STATE	NAVY	NSRB	DISTRIBUTION									
ARMY	AIR											

25X1A

# aktiv plan

## Oberbau -

25X1

### I. Analysen des derzeitigen Standes

#### A. Produktionsparametern

- 1972 a) 100 Mio DM für Instandhaltung des Gleisnetzes  
b) 25 Mio DM für Investitionen des Gleisnetzes

zu a) 90% eigene Leistungen und 10 % Fremdleistungen  
zu b) 60% eigene Leistungen und 40 % Fremdleistungen

je in den nächsten 3 Jahren zu a) 140 Mio DM und b) 75 Mio DM

#### B. Kapazität

Es sind vorhanden: 400 Streckenbahnmeistereien  
25 Gleisbauzüge  
6 Weichenbauzüge

8 Aufarbeitungswerke für Oberbau  
3 Weichenwerke  
2 Schwellenwerke

An Arbeitskräften sind enthalten in:

400 Bahnmeistereien	=	11 800	Produktionsarbeiter
25 Gleisbauzüge	=	1 300	"
6 Weichenbauzüge	=	210	"
		13 500	"

Hiermit werden 10 000 km zur Instandhaltung planmäßig bearbeitet und 150 km mit Investitionsmitteln im Wert erhalten.  
Die restlichen Kilometer des Gleisnetzes werden turnusmäßig in dem folgenden Jahren behandelt.

#### C. Technologie der Produktion

Der derzeitige Ablauf der Produktion liegt in der Hauptsache in der manuellen Arbeit und der Verwendung von aufgearbeiteten Oberbaumaterialien. Lagerbestände an einbaufertigen Oberbaumaterialien sind nicht vorhanden.

Die Gewinnung, Aufarbeitung und Bereitstellung der Oberbaumaterialien erfolgt in den Aufarbeitungswerken für Oberbaumaterialien. Die Kapazität richtet sich zurzeit ausschließlich nach dem Materialaufkommen. Es ist bekannt und durch Denkschriften belegt, dass sich die RB oberbaumäßig in einem Engpass befindet.

Die Aufarbeitung der Weichen erfolgt in den Weichenwerken. Die sind instand, 3000 Weicheneinheiten im Jahre zu materialisieren bzw. aufzuarbeiten.

SECRET CONTROL  
U. S. OFFICIALS  
SECURITY INFORMATION

Annex 2 ~~SECRET~~ ~~SECRET~~ ~~SECRET~~ ~~SECRET~~

SECRET  
U. S. OFFICIALS  
SECURITY INFORMATION

OFFICIALS ONLY

Den reichsbahn-eigenen Schwellenwerken stehen zusätzlich VEB-Tränk- und Imprägnierungsanstalten zur Verfügung. Letztere sind jedoch noch nicht in der Lage, die Schwellen einbaureif, d.h. aufgeplattet zu liefern.

Um einen reibungslosen Produktionsablauf zu gewährleisten, sind für das bestehende Gleisnetz jährlich erforderlich:

- 75 000 t Schienen
- 40 000 t Schrauben, Platten usw.
- 1. 350 000 Stk Schwellen
- 2 000 Stk neue Weichen.

## II. angzustrebender Stand der Produktion

Der Fünfjahrplan gebietet 2 300 km Gleiserneuerung und 6 000 Einheiten Weichenerneuerung.

Hiervon worden bis 1958 erfüllt sein:

- 110 km Gleiserneuerung und
- 300 Einheiten Weichenerneuerung.

Daraus ergibt sich, dass noch grosse Aufgaben bevorstehen. Zur Lösung dieser Aufgaben ist folgende Entwicklung anzustreben:

Mechanisierung im Oberbau; denn eine Vermehrung des Personals, die sowieso auf dem Arbeitskräftemarkt auf Schwierigkeiten stösst, wäre unwirtschaftlich, d.h. also

- 1.) Entwicklung und Lieferung von mind. 5 Verlegekränen für Stahlbetonschwellen,
- 2.) wie vor einer Schotteraushub- und Bettungsreinigungsmaschine,
- 3.) Lieferung einer Gleisstopfmachine "Kattis"
- 4.) Lieferung von Schwenkkränen für Schienensablenkung und Abladung der Ladung auf der Strecke,
- 5.) Lieferung von ca 150 Schwellenschraubenzieh- und Ausziehmasch.
- 6.) " " 100 Aggregaten für Stromerzeugung
- 7.) " " 50 Gleisstopfmachines bisheriger Bauart mit Einzelbetrieb
- 8.) " " 8 Bodenfräsen
- 9.) " " 150 Stk Drahtwagen bzw. Krafttrollenwagen
- 10.) Vermehrung der Gleisschotter selbstentladewagen

Die vorstehenden Punkte - 1 - 10 wirken sich auf die Arbeit in den Bahnmeistereien und Bauzügen aus.

In den Werken ist erforderlich:

- 11.) 5 Stk fahrbare Schwenkkräne für die Stoffbewegung in den Aufarbeitungswerken
- 12.) 4 Stk Reupenfeilmachines für die geschweissten Schienen
- 13.) 1 Stk Magnetlaufkran für Schwellenaus- und-einladung (aufgeplattete Altschwellen)
- 14.) 3- 5 Vorrichtungen mit elektrischem Antrieb für den Schwellen-transport
- 15.) 1 Dübelpresse für die Aufarbeitung von Holzschwellen.

- 3 -

SECRET CONTROL  
US OFFICIALS ONLY  
SECURITY INFORMATION

Annex 2 ~~to the~~

**SECRET CONTROLLING**  
**US OFFICIALS ONLY**  
**SECURITY INFORMATION**

SECRET CONTROL

OFFICIALS ONLY

Neben dieser reinen Mechanisierung der Arbeit ist die Kapazität zu erhöhen in:

Aufarbeitung von Oberbaustoffen um 33 %

Aufarbeitung der Weichen um 29 %

und Schaffung der Grundlagen für die Herstellung von jährlich 2000 neuen Weichen in reichsbahn-eigenen Werken (daneben muss die Industrie = 4000 Weichen produzieren).

Die Grundlage für den Einsatz der Mechanisierung und Auslastung der erweiterten Kapazität ist also die Erfüllung der dringendsten Forderung, die darin besteht, dass

- 1.) die Normalschienenproduktion für die Reichsbahn erhöht wird,
- 2.) die Walzwerke die Walzen für die Spezialschienenprofile für Weichen und für Weichenklotzeisen erhalten,
- 3.) die Ab ausreichend Material für die Weichenproduktion erhält.
- 4.) die Stahlbetonschwellen einbaureif entwickelt und in ausreichender Menge produziert werden (mindestens 1 Mio Stck/Jahr).

SECRET CONTROL

OFFICIALS ONLY

SECRET CONTROL  
US OFFICIALS ONLY  
SECURITY INFORMATION

Annex 2 ~~1-10-84~~ - 1 ~~10-84~~

SECRET CONTROL  
US OFFICIALS ONLY  
SECURITY INFORMATION